

制造业常用英语词汇

总经理办公室 General manager's office
模具部 Tooling department
项目部 Project department
品质部 Quality department
计划部 Plan department
制造部 Manufacture department
Keypad 产品部 Keypad department
IMD 产品部 IMD department
五金部 Metal stamping department
设计科 Design section
冲压车间 Stamping workshop
电镀车间 Plating workshop
物控科 Production material control section
计划科 Plan section
仓务科 Warehouse section
商务科 Business section
品质规划科 quality plan section
IQC 科 IQC section
IPQC 科 IPQC section
OQC 科 OQC section
检测中心 measurement center
项目规划科 Project plan section
项目 XX 科 Project section XX
试模科 Mold test section
成本科 Cost section
设备科 Facility section
采购科 Purchase section
综合办 General affairs office
编程科 Programming section
模具工程科 Tooling engineering section
模具装配车间 Mold assembly workshop
文控中心 Document control center (DCC)
注塑车间 Injection workshop
喷涂车间 Spray painting workshop
装配车间 Assembly workshop
总经理 General manager (GM)
经理 manager
XX 部门经理 Manager of XX department
原料库 Raw material warehouse
半成品库 Semi-finished product warehouse
成品库 Finished product warehouse
科长 section chief
主任 chief
部门主管 department head
主管, 线长 supervisor
组长 Foreman, forelady

秘书 secretary
文员 clerk
操作员 operator
助理 assistant
职员 staff
二、产品
超声波焊接 ultrasonic welding
塑胶件 Plastic parts
塑材 Raw parts
喷涂件 Painted parts
装配件 Assembly parts
零件 Component
原料 Raw material
油漆 Paint
稀释剂 Thinner
油墨 Ink
物料编号 part number

三、模具

注塑模具 injection mold
冲压模具 Stamping tool
模架 mold base
定模座板 Fixed clamp plate
A 板 A plate
B 板 B plate
支承板 support plate
方铁 spacer plate
回位销 Return pin
导柱 Guide pin
动模座板 Moving clamp plate
顶针 ejector pin
单腔模具 single cavity mold
多腔模具 multi-cavity mold
浇口 gate
合模力 clamping force
锁模力 locking force
开裂 crack
循环时间 cycle time
老化 aging
(1) 螺杆 screw
 镶件 Insert
 主流道 sprue
 分流道 runner
 浇口 gate

直浇口 direct gate
点浇口 pin-point gate
侧浇口 edge gate
潜伏浇口 submarine gate
浇口套 sprue bush
流道板 runner plate
排气槽 vent
分型线（面）parting line
定模 Fixed mold
动模 movable mold
型腔 cavity
凹模 cavity plate,
凸模 core plate
斜销 angle pin
滑块 slide
拉料杆 sprue puller
定位环 locating ring
脱模斜度 draft
滑动型芯 slide core
螺纹型芯 threaded core
热流道模具 hot-runner mold
熔合纹 weld line
三板式模具 three plate mold
脱模 ejection
脱模剂 release agent
注射能力 shot capacity
注射速率 injection rate
注射压力 injection pressure
保压时间 holding time
闭模时间 closing time
电加工设备 Electron Discharge Machining
数控加工中心 CNC machine center
万能铁床 Universal milling machine
平面磨床 Surface grinding machine
万能摇臂钻床 Universal radial movable
driller
立式钻床 Vertical driller
倒角 chamfer
键 Key
键槽 keyway
间距 pitch
快速成型模 Rapid prototype tool （RPT）
四、品管
SPC statistic process control
品质保证 Quality Assurance(QA)
品质控制 Quality control(QC)
来料检验 IQC Incoming quality control
巡检 IPQC In-process quality control

校对 calibration
环境试验 Environmental test
光泽 gloss
拉伸强度 tensile strength
盐雾实验 salt spray test
翘曲 warp
比重 specific gravity
疲劳 fatigue
撕裂强度 tear strength
缩痕 sink mark
耐久性 durability
抽样 sampling
样品数量 sample size
AQL Acceptable Quality level
批量 lot size
抽样计划 sampling plan
抗张强度 Tensile Strength
抗折强度 Flexural Strength
硬度 Rigidity
色差 Color Difference
涂镀层厚度 Coating Thickness
导电性能 Electric Conductivity
粘度 viscosity
附着力 adhesion
耐磨 Abrasion resistance
尺寸 Dimension
(喷涂)外观问题 Cosmetic issue
不合格品 Non-conforming
product
限度样板 Limit sample

五、生产

注塑机 injection machine
冲床 Punch machine
嵌件注塑 Insert molding
双色注塑 Double injection
molding
薄壁注塑 Thin wall molding
膜内注塑 IMD molding
(In-mold decoration)
移印 Tampo printing
丝印 Silk screen printing
热熔 Heat staking
(2) 超声熔接 Ultrasonic welding
(USW)
尼龙 nylon
黄铜 brass
青铜 bronze

紫(纯)铜 copper
料斗 hopper
麻点 pit
配料 compounding
涂层 coating
飞边 flash
缺料 Short mold
烧焦 Burn mark
缩水 Sink mark
气泡 Bubbles
破裂 Crack
熔合线 Welding line
流痕 Flow mark
银条 Silver streak
黑条 Black streak
表面光泽不良 Lusterless
表面剥离 Pelling
翘曲变形 Deformation
脏污 Stain mark
油污 Oil mark
蓝黑点 Blue-black mark
顶白 Pin mark
拉伤 Scratch
限度样品 Limit sample
最佳样品 Golden sample
预热 preheating
再生料 recycle material
机械手 Robot
机器人 Servo robot
试生产 Trial run; Pilot run (PR)
量产 mass production
切料头 Degate
产能 Capacity
能力 Capability
参数 Parameter
二次加工 Secondary process

六. 物控

保质期 shelf life
ABC 分类法 ABC Classification
装配 Assembly
平均库存 Average Inventory
批号 Batch Number
批量生产 Mass Production
提货单 Bill of Lading
物料清单 Bill of Material
采购员 Buyer
检查点 Check Point

有效日期 Date Available
修改日期 Date Changed
结束日期 Date Closed
截止日期 Date Due
生产日期 Date in Produced
库存调整日期 Date Inventory
Adjust
作废日期 Date Obsolete
收到日期 Date Received
交付日期 Date Released
需求日期 Date Required
需求管理 Demand Management
需求 Demand
工程变更生效日期 Engineering
Change Effect Date
呆滞材料分析 Excess Material
Analysis
完全跟踪 Full Pegging
在制品库存 In Process Inventory
投入/产出控制 Input/ Output
Control
检验标识 Inspection ID
库存周转率 Inventory Carry Rate
准时制生产 Just-in-time (JIT)
看板 Kanban
人工工时 Labor Hour
最后运输日期 Last Shipment
Date
提前期 Lead Time
负荷 Loading
仓位代码 Location Code
仓位状况 Location Status
批量标识 Lot ID
批量编号 Lot Number
批量 Lot Size
机器能力 Machine Capacity
机器加载 Machine Loading
制造周期时间 Manufacturing
Cycle Time
制造资源计划 Manufacturing
Resource Planning (MRP II)
物料成本 Material Cost
物料发送和接收 Material Issues
and Receipts
物料需求计划 Material
Requirements Planning (MRP)
(3) 现有库存量 On-hand Balance
订单输入 Order Entry

零件批次 Part Lot
零件编号 Part Number (P/N)
零件 Part
领料单 Picking List
领料/提货 Picking
产品控制 Product Control
产品线 Production Line
采购订单跟踪 Purchase Order Tracking
需求量 Quantity Demand
毛需求量 Quantity Gross
安全库存量 Safety Stock
在制品 Work in Process
零库存 Zero Inventories

(4) 七. QS-9000 中的术语

APQP Advanced Product Quality Planning and Control Plan, 产品质量先期策划和控制计划
PPAP Production Part Approval Process, 生产件批准程序
FMEA Potential Failure Mode and Effects Analysis, 潜在失效模式及后果分析
MSA Measure System Analysis, 测量系统分析
SPC Statistical Process Control, 统计过程控制
审核 Audit
能力 Capability
能力指数 Capability Indices
控制计划 Control Plans
纠正措施 Corrective Action
文件 Documentation
作业指导书 Standard operation procedure (SOP); Work instruction
不合格品 Nonconformance
不合格 Nonconformity
每百万零件不合格数 Defective Parts Per Million, DPPM
预防措施 Preventive Action
程序 Procedures
过程流程图 Process Flow Diagram, Process Flow Chart
质量手册 Quality Manual
质量计划 Quality Plan
质量策划 Quality Planning
质量记录 Quality Records
原始数据 Raw Data
反应计划 Reaction Plan
返修 Repair

返工 Rework
现场 Site
分承包方 Subcontractors
产品 product
质量 quality
质量要求 quality requirement
顾客满意 customer satisfaction
质量管理体系 quality management system
质量方针 quality policy
质量目标 quality objective
质量管理 quality management
质量控制 quality control
质量保证 quality assurance
组织 organization
顾客 customer
供方 supplier
过程 process
服务 service
设计与开发 design and development:
特性 characteristic
可追溯性 trace ability
合格 conformity
缺陷 defect
纠正 correction
让步 concession
放行 release
报废 scrap
规范 specification
检验 inspection
试验 test
验证 verification
评审 review
测量 measurement
普通原因 Common Cause
均值 Mean
极差 Range
稳定性 Stability
计量型数据 Variables Data
变差 Variation
重复性 Repeatability
再现性 Reproducibility
稳定性 Stability

(5) 线性 Linearity

分辨率 Resolution
过程更改 Process change
质量功能展开 QFD

外观项目 Appearance Item	会签 con-sign
初始过程能力 Preliminary Process Capability	功能 Function
材料清单 Bill of Material	机构 organization
设计确认 Design Validation	外观 appearance
设计验证 Design Verification	适用 apply to
(6) 八. 常用缩略词语	作业流程 Operation flow
OEM Original Equipment Manufacturer	附件 attachment
ANOVA 方差分析法 Analysis of Variance	商务人员 business personnel
DFMEA 设计失效模式及后果分析 Design Failure Mode and Effects Analysis	汇总 summarize
DOE 试验设计 Design of Experiment	指定相关人员 designated personnel
GR&R 量具的重复性和再现性	新产品开发说明会 new product development explanation meeting
(7) Gage Repeatability and Reproducibility	拟定 Prepare
PFMEA 过程失效模式及后果分析 Process Failure Mode and Effect Analysis	委托 entrust
QSR 质量体系要求 Quality System Requirement	认证 qualify
QFD 质量功能展开 Quality Function Deployment	电子档 Soft copy
BOM 物料清单 Bill of Material	3D 文件 3D database
Cpk 稳定过程的能力指数 Capability for stable process	移转 Transfer
LCL 下控制限 Lower Control Limit	执行 Conduct
UCL 上控制限 Upper Control Limit	XXX 申请单 XXX Application form
LSL 工程规范下限 Lower Specification Limit	客 户 要 求 Customer requirement
X(—)--R 图 均值一极差图 Average-Range Chart	启动 Kick off
防错 (POKA-YOKE) Mistake Proofing	评估 Evaluation
ETA 预计到达 Estimate to be arrive	作业员 Operator
PO 定单 Purchase order	批准, 承认 Approval
M/C 机器 machine	合同评审 Contract review
RFQ 报价需求 Request for quotation	可靠性 Reliability
MFI 熔融流动指数 Melt flow index	相关的 Relevant
FAI 全尺寸检测报告 First article inspection	程序 Procedure
COC 材质证明 Certificate of compliance	制程 Process
ALT 加速老化试验 Accelerated life test	流程图 Flow chart
CRR 承认书 Component review report	产品 Product
OT 加班 Over time	生产 Production
CAP 矫正计划 Corrective action plan	资材 Logistics
R&D 研发 Research and Development	责任 Responsibility
ASAP 尽快 As soon as possible	跟进 Follow-up
ECN 工程更改通知 Engineering change notice	交付 Delivery
DCN 设计更改通知 Design change notice	汇总 Summarize
OTD 准时交货 On time delivery	外协加工 subcontract
(8) 九. 通用词语	指定相关人员 designated personnel
确保 ensure	编号 number
构想 construct	附件 attachment
	产品名称 Description

周期循环时间 Cycle time
模具号 Mold No,
数量 quantity (Qt'y)
备注 remark
SAP 号 SAP No.
客户 Customer
表单 Form
初步的 Preliminary
版本 Version
根本原因 Root cause
(喷漆) 夹具 Fixture
(设备) 小夹具 Jig
设备 Equipment
设施 Facility

送, 提交 (样品) Submit
责任部门, 责任人 Responsible by
(大的) 目标 Objective
(小的, 具体的) 目标 Target
格式 Format
上岗证 Qualification card
需求 Requirement
现场 On site
查检表 Checklist
试产 pilot
增值税 VAT---value-added tax

汽车行业英文缩写 (中文含义) 对应表

APQP 产品先期质量策划
Quattro-全时四轮驱动系统
Tiptronic-轻触子-自动变速器
Multitronic-多极子-无级自动变速器
ABC-车身主动控制系统
DSC-车身稳定控制系统
VSC-车身稳定控制系统
TRC-牵引力控制系统
TCS-牵引力控制系统
ABS-防抱死制动系统
ASR-加速防滑系统
BAS-制动辅助系统
DCS-车身动态控制系统
EBA-紧急制动辅助系统
EBD-电子制动力分配系统
EDS-电子差速锁
ESP-电子稳定程序系统
HBA-液压刹车辅助系统
HDC-坡道控制系统
HAC-坡道起车控制系统
DAC-下坡行车辅助控制系统
A-TRC--车身主动循迹控制系统
SRS-双安全气囊
SAHR-主动性头枕
GPS-车载卫星定位导航系统
i-Drive--智能集成化操作系统
Dynamic.Drive-主动式稳定杆
R-直列多缸排列发动机
V-V 型汽缸排列发动机
B-水平对置式排列多缸发动机
WA-汪克尔转子发动机
W-W 型汽缸排列发动机

Fi-前置发动机 (纵向)
Fq-前置发动机 (横向)
Mi-中置发动机 (纵向)
Mq-中置发动机 (横向)
Hi-后置发动机 (纵向)
Hq-后置发动机 (横向)
OHV-顶置气门, 侧置凸轮轴
OHC-顶置气门, 上置凸轮轴
DOHC-顶置气门, 双上置凸轮轴
CVTC-连续可变气门正时机构
VVT-i--气门正时机构
VVTL-i--气门正时机构
V-化油器
ES-单点喷射汽油发动机
EM-多点喷射汽油发动机
SDi-自然吸气式超柴油发动机
TDi-Turbo 直喷式柴油发动机
ED-缸内直喷式汽油发动机
PD-泵喷嘴
D-柴油发动机 (共轨)
DD-缸内直喷式柴油发动机
TA-Turbo (涡轮增压)
NOS-氧化氮气增压系统
MA-机械增压
FF-前轮驱动
FR-后轮驱动
Ap-恒时全轮驱动
Az-接通式全轮驱动
ASM 动态稳定系统
AYC 主动偏行系统
ST-无级自动变速器
AS-转向臂

QL-横向摆臂

LL-纵向摆臂

SL-斜置摆臂

ML-多导向轴

SA-整体式车桥

DD-德迪戎式独立悬架后桥

VL-复合稳定杆式悬架后桥

FB-弹性支柱

DB-减震器支柱

BF-钢板弹簧悬挂

SF-螺旋弹簧悬挂

DS-扭力杆

GF-橡胶弹簧悬挂

LF-空气弹簧悬挂

HP-液气悬架阻尼

HF-液压悬架

DQL-双横向摆臂

QS-横向稳定杆

S-盘式制动

Si-内通风盘式制动

T-鼓式制动

SFI-连续多点燃油喷射发动机

FSI-直喷式汽油发动机

PCM - 动力控制模块~

EGR - 废气循环再利用

BCM - 车身控制模块~

ICM - 点火控制模块~

MAP - 空气流量计

ST-无级自动变速器

FF-“前置引擎前轮驱动”

FR-“前置引擎后轮驱动”

RR-“后置引擎后轮驱动”

备注：本文档由老黄整理制作，希望会 E 文的朋友们前来指导！

MSN: Hpj168@126.com

E_mail: hpj168@126.com

Blog: <http://blog.vsharing.com/hpj168>